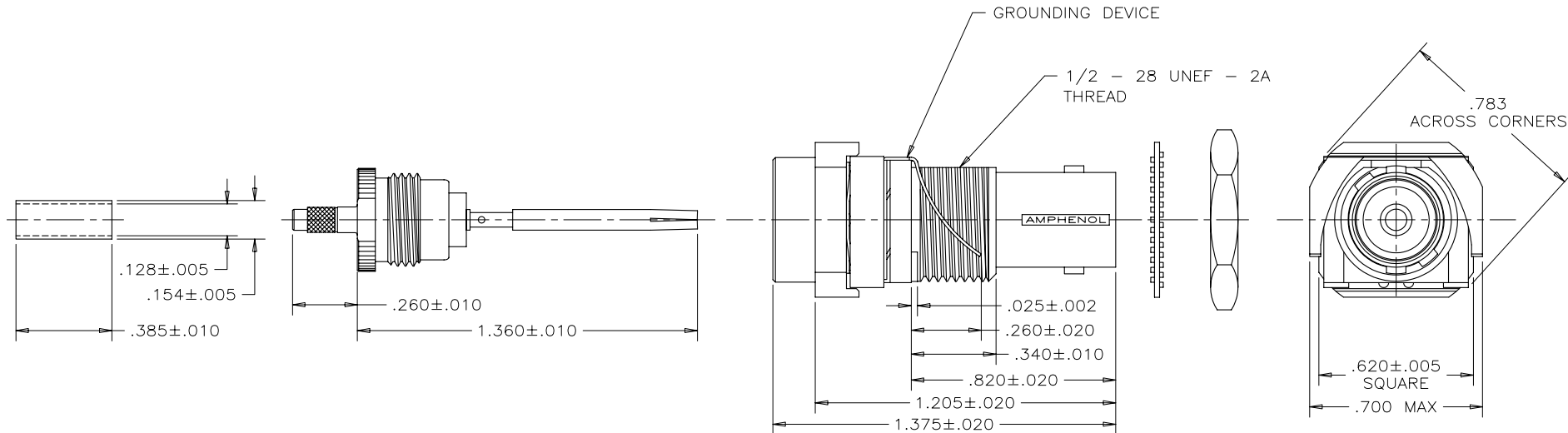


REVISIONS			
REV	ECN, ERN NO.	DATE	APPRD.
A	PRODUCT DRAWING	DEC01/05	K.L.



- MECHANICAL:** ALL MATERIALS ARE RoHS COMPLIANT
- THREADED HOUSING:** THERMOPLASTIC (COMPLIES WITH UL FLAMMABILITY REQUIREMENT OF 94V-0 PER UL-STD-94)
- GROUNDING DEVICE:** COPPER ALLOY, NICKEL PLATED
- METAL BODY:** HIGH STRENGTH ZINC DIECAST (NICKEL PLATED)
- CENTER CONTACT:** PHOSPHOR BRONZE, 30 MICROINCH, GOLD PLATED
- MOUNTING NUT:** BRASS, NICKEL PLATED

RECOMMENDED CABLE (RG-179)
STRIPPING DIM'S
CABLE IMPEDANCE: 75 OHM

RECOMMENDED PANEL CUTOUT

CRIMP WITH AMPHENOL TOOL 227-944 (M22520/5-01)
AND DIE SET 227-1221-03 CAVITY 'A' (M22520/5-03)

ELECTRICAL SPECIFICATION:

AMPHENOL PART NO.	456E-218	456E-218S	456E-218SL*
CAPACITANCE	10000 pF ± 15%	10000 pF ± 15%	
DIELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE	1000 VDC	1050/700 VDC BREAK BY SPARK GAP DEVICE	
	500 V RMS		
WORKING VOLTAGE	200 VDC	200 VDC	
IMPEDANCE	75 OHM NOMINAL	75 OHM NOMINAL	
OPERATING TEMPERATURE	-20°C TO +85°C	-20°C TO +85°C	

* SEE SHEET 2 FOR PART NO. 456E-218SL.

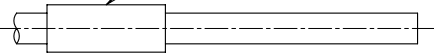
THIS DOCUMENT CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND SUCH INFORMATION MAY NOT BE DISCLOSED TO OTHERS FOR ANY PURPOSE OR USED FOR MANUFACTURING PURPOSES WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM AMPHENOL CANADA CORP.

DRAWN <i>S.BUENAVIDES</i>	DATE <i>DEC01/05</i>	Amphenol Canada Corp.	
CHECKED <i>K.LAMBIE</i>	DATE <i>DEC02/05</i>		
DESIGNED		TITLE 456E SERIES B.N.C. REAR MOUNT CAPACITIVELY DECOUPLED CONNECTOR, 10,000 pF, 75 OHM, CRIMP, RoHS COMPLIANT	
APPROVED			
INDUSTRIAL ENG. APPRD.			
ENGINEERING RELEASE NO.			
REF.		DWG C	REV. A
DIMENSIONS ARE IN INCHES	CODE IDENT. NO. 03554	SCALE 3/1	WT. _____
		SURF. _____	SHEET 1 OF 3

ASSEMBLY INSTRUCTIONS FOR P/N 456E-218 & 456E-218S

REVISIONS			
REV	ECN, ERN NO.	DATE	APPRD.
A	PRODUCT DRAWING	DEC01/05	K.L.

OUTER FERRULE



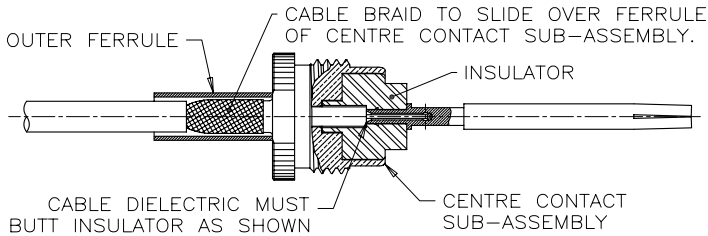
STEP 1
SLIDE OUTER FERRULE ONTO CABLE AS SHOWN PRIOR TO STRIPPING CABLE.



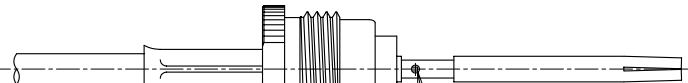
STEP 2
STRIP CABLE JACKET, BRAID AND DIELECTRIC TO DIMENSIONS SHOWN ON SHEET 1. ALL CUTS ARE TO BE SHARP AND SQUARE. IMPORTANT: DO NOT NICK BRAID, DIELECTRIC AND CENTRE CONDUCTOR WHEN CUTTING. TIN CENTRE CONDUCTOR USING SOFT SOLDER PER QQ-S-571 COMP Sn 60. AVOID EXCESSIVE HEAT WHILE TINNING TO PREVENT SWELLING OF CABLE DIELECTRIC.



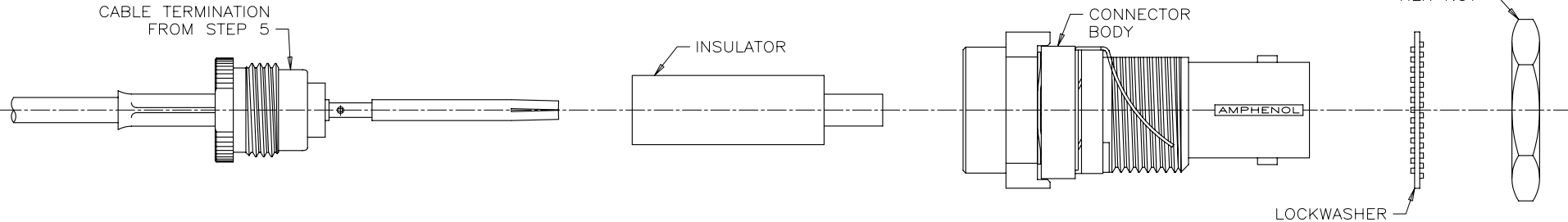
STEP 3
SLIGHTLY FLARE OUT END OF CABLE BRAID AS SHOWN SO AS TO FACILITATE INSERTION ONTO CENTRE CONTACT SUB-ASSEMBLY. IMPORTANT: DO NOT COMB OUT BRAID.



STEP 4
INSTALL CENTRE CONTACT SUB-ASSEMBLY ONTO CABLE SO THAT FERRULE PORTION SLIDES UNDER BRAID AND INSULATOR BUTTS FLUSH AGAINST CABLE DIELECTRIC. SLIDE OUTER FERRULE OVER BRAID AND UP AGAINST SHOULDER OF CENTRE CONTACT SUB-ASSEMBLY. MAKE SURE NO SLACK EXISTS IN BRAID. CRIMP OUTER FERRULE WITH TOOL SPECIFIED ON SHEET 1, KEEPING CABLE DIELECTRIC BOTTOMED AGAINST INSULATOR.



STEP 5
SOFT SOLDER CENTRE CONDUCTOR TO CONTACT USING ROSIN CORE PER QQ-S-571 COMP Sn 60. DO NOT GET ANY SOLDER ON OUTSIDE SURFACES OF CONTACT.



STEP 6
SLIDE INSULATOR INTO CONNECTOR BODY AND SCREW THE ASSEMBLY ONTO THE PREPARED CABLE TERMINATION. WRENCH TIGHTEN BY HOLDING THE CENTRE CONTACT SUB-ASSEMBLY STATIONARY WHILE ROTATING THE CONNECTOR BODY. SLIDE CONNECTOR INTO THE PANEL OPENING AND INSTALL LOCKWASHER AND HEX NUT TO HOLD IT IN PLACE.

THIS DOCUMENT CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND SUCH INFORMATION MAY NOT BE DISCLOSED TO OTHERS FOR ANY PURPOSE OR USED FOR MANUFACTURING PURPOSES WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM AMPHENOL CANADA CORP.

MATERIAL -----	DRAWN S.BUENAVIDES	DATE DEC01/05	Amphenol Canada Corp.	
	CHECKED K.LAMBIE	DATE DEC02/05		
FINISH -----	DESIGNED		TITLE 456E SERIES B.N.C. REAR MOUNT CAPACITIVELY DECOUPLED CONNECTOR, 10,000 pF, 75 OHM, CRIMP, RoHS COMPLIANT	
	APPROVED			
REF.	INDUSTRIAL ENG. APPRD.		DWG C	DRAWING NO. P-456E-218XX
	ENGINEERING RELEASE NO.			
DIMENSIONS ARE IN	CODE IDENT. NO.		SCALE 3/1	REV. A
	INCHES	03554		
			WT. -----	SHEET 3 OF 3

Компания «Life Electronics» занимается поставками электронных компонентов импортного и отечественного производства от производителей и со складов крупных дистрибьюторов Европы, Америки и Азии.

С конца 2013 года компания активно расширяет линейку поставок компонентов по направлению коаксиальный кабель, кварцевые генераторы и конденсаторы (керамические, пленочные, электролитические), за счёт заключения дистрибьюторских договоров

Мы предлагаем:

- Конкурентоспособные цены и скидки постоянным клиентам.
- Специальные условия для постоянных клиентов.
- Подбор аналогов.
- Поставку компонентов в любых объемах, удовлетворяющих вашим потребностям.
- Приемлемые сроки поставки, возможна ускоренная поставка.
- Доставку товара в любую точку России и стран СНГ.
- Комплексную поставку.
- Работу по проектам и поставку образцов.
- Формирование склада под заказчика.
- Сертификаты соответствия на поставляемую продукцию (по желанию клиента).
- Тестирование поставляемой продукции.
- Поставку компонентов, требующих военную и космическую приемку.
- Входной контроль качества.
- Наличие сертификата ISO.

В составе нашей компании организован Конструкторский отдел, призванный помогать разработчикам, и инженерам.

Конструкторский отдел помогает осуществить:

- Регистрацию проекта у производителя компонентов.
- Техническую поддержку проекта.
- Защиту от снятия компонента с производства.
- Оценку стоимости проекта по компонентам.
- Изготовление тестовой платы монтаж и пусконаладочные работы.



Тел: +7 (812) 336 43 04 (многоканальный)

Email: org@lifeelectronics.ru

www.lifeelectronics.ru